



⑫

DEMANDE DE BREVET EUROPEEN

⑬ Numéro de dépôt: 86401530.0

⑮ Int. Cl.4: **B 29 C 47/04, E 06 B 7/23**

⑭ Date de dépôt: 09.07.86

⑯ Priorité: 19.07.85 FR 8511086

⑰ Demandeur: HUTCHINSON, 2 rue Balzac, F-75008 Paris (FR)

⑰ Date de publication de la demande: 21.01.87
Bulletin 87/4

⑯ Inventeur: Faure-Bondat, Joseph, -, F-38500 Saint-Nicolas de Macherin (FR)

⑰ Etats contractants désignés: DE GB IT NL SE

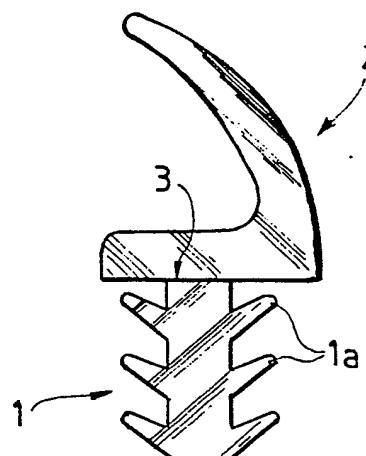
⑯ Mandataire: Orès, Bernard et al, Cabinet ORES 6, avenue de Messine, F-75008 Paris (FR)

⑰ Procédé d'obtention par co-extrusion de profilés comprenant au moins deux parties ayant des propriétés différentes et profilés ainsi obtenus.

⑰ La présente invention est relative à un procédé d'obtention par co-extrusion de profilés comprenant au moins deux parties.

Le procédé se caractérise en ce qu'il consiste à alimenter la filière d'extrusion, avec au moins une première et une seconde composition extrudables, différentes mais adaptées l'une à l'autre, la première composition étant thermoplastique et la seconde vulcanisable, et lesdites compositions étant envoyées dans la filière, à leurs températures respectives d'extrusion généralement différentes, et de manière que les deux compositions n'entrent pratiquement en contact l'une avec l'autre que dans la filière.

Application à la réalisation de joints de menuiserie, bâti d'essuie-glace, clips pour le montage de serres, joints de carrosseries de véhicules ou machines, bandes de protection latérales de véhicules ou machines, lècheurs de vitres, etc.



EP O 209 453 A1

La présente invention est relative à des profilés extrudés comprenant au moins une première et une seconde parties ayant des propriétés mécaniques différentes, la première partie ayant les propriétés des plastomères et la 5 seconde les propriétés des élastomères. La présente invention est également relative à des procédés de production de tels profilés par extrusion.

On connaît déjà des objets ou des pièces divers, comprenant, par exemple, des parties en plastomère et 10 d'autres parties en élastomère. Il s'agit, par exemple, de joints d'étanchéité, dont une partie en élastomère forme une lèvre souple, destinée à assurer la fonction proprement dite d'étanchéité, tandis qu'une partie en plastomère rigide est destinée à assurer la fixation du joint. Il est évident qu'un joint composé de ce genre offre des avantages 15 sur des joints analogues, constitués par une seule pièce de plastomère ou d'élastomère. En effet, dans le cas d'un joint entièrement en plastomère, sa partie servant à la fixation peut être constituée, par exemple, en chlorure de polyvinyle rigide, et sa lèvre, en chlorure de polyvinyle souple ; cependant, la souplesse de sa lèvre sera nécessairement inférieure à celle d'une lèvre en élastomère et, d'autre part, elle sera sujette à des phénomènes de 20 déformation permanente, qui nuiront à la fiabilité du joint. 25 Dans le cas, par contre, d'un joint constitué entièrement en élastomère, la lèvre peut présenter des propriétés de souplesse parfaitement satisfaisantes et durables, mais la partie du joint servant à sa fixation ne pourra que difficilement être rigidifiée, et cela au prix d'une fragilité plus grande que celle des plastomères relativement 30 durs.

C'est pourquoi on a déjà réalisé, notamment pour l'application précédemment indiquée, des pièces composites obtenues par collage de deux profilés extrudés, 35 l'un en plastomère et l'autre en élastomère. Les éléments composites de ce genre ont été utilisés notamment comme

joint de porte pour les voitures automobiles. Ils présentent, cependant, l'inconvénient résultant de ce que le collage de deux pièces de rigidité différente est une opération coûteuse et difficile. D'autre part, il est 5 impossible de coller entre eux certains plastomères et certains élastomères.

L'un des buts principaux de l'invention est de réaliser, par une seule opération d'extrusion des profilés comprenant au moins une première partie ayant les propriétés des 10 plastomères, et une seconde partie ayant les propriétés des élastomères de manière à combiner les propriétés avantageuses de ces deux types de matières: la facilité de mise en oeuvre, la rigidité élevée et la facilité de coloration des plastomères d'une part, 15 la résilience et l'élasticité des élastomères d'autre part.

Jusqu'à présent, cependant, l'Homme de l'Art considérait comme pratiquement impossible l'obtention, par une seule opération d'extrusion, de profilés comprenant des 20 parties en plastomère et des parties en élastomère. Ce préjugé défavorable de l'Homme de l'Art reposait sur les faits suivants : beaucoup de plastomères et d'élastomères sont incompatibles entre-eux et ne peuvent donc être assemblés que par collage; d'autre part, les conditions d'extrusion, et notamment les températures d'extrusion des plastomères 25 et des élastomères sont notamment différentes ; les plastomères, qui sont thermoplastiques, doivent, pour conserver leur forme après extrusion, être refroidis à une température relativement basse, souvent très différente de celle à laquelle l'élastomère utilisé peut être vulcanisé avec une vitesse acceptable.

Le procédé selon la présente invention est du type indiqué initialement, et il est caractérisé en ce qu'il consiste essentiellement à alimenter la filière d'extrusion avec au moins une première et une seconde compositions extrudables, différentes mais adaptées l'une à l'autre 35 la première composition étant thermoplastique et la

seconde vulcanisable, et lesdites compositions étant envoyées dans la filière, à leurs températures respectives d'extrusion, généralement différentes, et de manière que les deux compositions n'entrent pratiquement en contact l'une 5 avec l'autre que dans la filière, et seulement suivant leurs surfaces de raccordement dans le profilé extrudé, à refroidir ensuite le profilé extrudé en-dessous du point de ramollissement de la première composition, et enfin à vulcaniser la seconde partie du profilé extrudé.

10 Selon que le point de ramollissement de la première composition et la température optimale de vulcanisation de la seconde composition sont plus ou moins éloignés, l'opération de vulcanisation par laquelle se termine le procédé selon la présente invention est susceptible de 15 deux modalités différentes :

dans le cas où la première composition présente un point de ramollissement nettement supérieur à la température optimale de vulcanisation de la seconde composition, le profilé extrudé est refroidi à ladite température optimale de vulcanisation, puis vulcanisé en continu à cette température, par exemple par passage continu dans un four à air chaud.

20 Dans le cas où, par contre, la première composition présente un point de ramollissement relativement voisin de la température optimale de vulcanisation de la 25 seconde composition, le profilé extrudé est refroidi en-dessous du point de ramollissement de la première composition, puis soumis à un traitement continu de vulcanisation par chauffage préférentiel de sa seconde partie, par exemple 30 par passage continu du profilé dans un four à ultra-haute-fréquence, ou dans un four à infra-rouges, selon que la seconde composition est polaire ou non.

35 Les deux compositions utilisables pour la mise en oeuvre du procédé d'extrusion selon la présente invention, doivent être différentes, mais adaptées l'une à l'autre. Par exemple, la première et la seconde compositions

sont constituées par l'un des couples suivants de matière : EPDM (éthylène-propylène-diène-monomère)-polyéthylène ; EPDM-polypropylène ; caoutchouc nitrile-chlorure de polyvinyle, éventuellement surchloré ; EPDM-TPO (composition contenant un polypropylène et un E.P.D.M. dans une proportion appropriée notamment de 90 % et 10 % en poids respectivement).
5

Au lieu d'être constituées chacune par un unique constituant, l'une au moins des deux compositions utilisées pour la mise en œuvre du procédé d'extrusion selon la présente invention peut être constituée par un mélange. En particulier, la première composition peut être un
10 mélange d'au moins un plastomère et un élastomère en proportions telles qu'elle demeure thermoplastique. Quant à la seconde composition, elle peut être constituée par un mélange d'au moins un élastomère et un plastomère en proportions telles qu'elle demeure vulcanisable.

15 Selon un mode de réalisation avantageux du procédé conforme à la présente invention, pour améliorer encore l'adhérence des matières plastomères et élastomères l'une à l'autre, on pourvoit la face de contact de l'une des parties en élastomère ou en plastomère, avec l'autre partie, d'une languette en même matériau, qui en est solidaire, qui avance dans cette autre partie et qui présente un profil propre à assurer une liaison mécanique avec ladite autre partie dans laquelle elle est emprisonnée.
20

25 Selon un autre mode de réalisation avantageux du procédé conforme à la présente invention, outre les première et -euxième compositions extrudables, la filière, d'extrusion est alimentée avec une troisième composition extrudable qui présente les propriétés des peaux pelables telles que définies dans le Brevet Français n° 77 12512 au nom de la Demanderesse et qui est appliquée de préférence sur la surface extérieure de la partie en élastomère du profilé.
30

35 Selon encore un autre mode de réalisation avantageux du procédé conforme à la présente invention, la partie en plastomère est pourvue sur sa face opposée à sa face de jonction avec la partie en élastomère d'une couche

de matière adhésive.

La présente invention a également pour objet des profilés composites extrudés obtenus à l'aide du procédé précédemment défini et destinés, notamment, à servir de joints de menuiserie, de balais d'essuie-glace, de clips pour le montage de serres, de joints de carrosseries de véhicules ou de machines, de bandes de protection latérales de véhicules ou de machines, de lècheurs de vitres, etc...

10 Selon un mode de réalisation avantageux de ces profilés composites extrudés, ceux-ci se composent d'une partie en plastomère et d'une partie en élastomère extrudés ensemble de manière à être solidaires l'un de l'autre par au moins l'une de leurs faces.

15 Selon un autre mode de réalisation avantageux de ces profilés composites extrudés, l'une des deux parties qui les composent, élastomère ou plastomère, est pourvue d'une projection extrudée en même matière, qui avance au-delà de celle de ses faces solidaires par extrusion de 20 leur autre partie, en plastomère ou élastomère, et qui présente un profil tel qu'il fournit des éléments d'accrochage qui assurent en outre la liaison mécanique avec la partie dans laquelle ladite languette avance et est emprisonnée.

25 Selon encore un autre mode de réalisation avantageux de ces profilés composites extrudés, ils comportent une troisième partie extrudée avec les deux premières, qui présente les propriétés des peaux pelables et qui est appliquée par extrusion sur tout ou partie de la surface de la 30 partie en élastomère.

35 Selon un autre mode de réalisation encore de ces profilés composites extrudés, leur partie en plastomère porte sur l'une de ses faces, et de préférence sur sa face opposée à celle qui est solidarisée, lors de l'extrusion, avec la partie en élastomère, une couche en matière adhésive pour permettre la mise en place de ces profilés sur des

carrosseries ou analogues en vue d'en assurer la protection vis-à-vis des chocs.

Outre les dispositions qui précédent, l'invention comprend encore d'autres dispositions, qui ressortiront 5 de la description qui va suivre.

L'invention sera mieux comprise à l'aide du complément de description qui va suivre, qui se réfère aux dessins annexés dans lesquels :

- les figures 1 et 2 sont respectivement des vues en coupes transversales de deux profilés composites extrudés, conformes à la présente 10 invention ;
- les figures 3 à 7 sont respectivement des vues en coupes transversales de profilés composites extrudés, comportant une languette d'ancrage de l'une des parties du profilé, dans l'autre partie, et 15
- la figure 8 montre une vue partielle en coupe d'une bande de protection latérale.

Il doit être bien entendu, toutefois, que ces dessins et les parties descriptives correspondantes, sont donnés uniquement à titre 20 d'illustration de l'objet de l'invention, dont ils ne constituent en aucune manière une limitation.

Le profilé illustré à la figure 1, en coupe transversale, est un joint de menuiserie, comprenant un élément de fixation 1, relativement rigide, muni latéralement de saillies d'ancrage, 1a, et une partie élastiquement déformable, 2, formant lèvre d'étanchéité ; le procédé selon 25 la présente invention permet de réaliser un profilé composite de ce genre, 1-2, par une seule opération d'extrusion simultanée, d'une première composition, thermoplastique, à base d'un plastomère rigide, destinée à former l'élément de fixation 1 et d'une seconde composition vulcanisable, 30 à base d'un élastomère, destinée à former la lèvre d'étanchéité 2, et cela dans des conditions telles qu'il existe une adhérence parfaite des deux parties 1 et 2 du joint au niveau de leurs surfaces de contact 3.

Le profilé représenté en coupe transversale sur la figure 2 est une pièce d'étanchéité pour des surfaces qui peuvent être animées d'un mouvement *rebatif* telle que des vitres, en particulier d'automobiles, cette 5 pièce d'étanchéité étant par exemple du type décrit dans la Demande de Brevet n° 79 15650 déposée par la Demandante le 19 Juin 1979, publiée sous le n° 2 459 415. Le procédé selon la présente invention permet de réaliser, par une seule opération d'extrusion, le profilé illustré à la figure 2, de telle façon qu'il 10 comporte un talon de fixation 1, rigide, constitué par exemple en plastomère rigide, une lèvre souple 2, constituée par exemple en élastomère souple, et, sur la face d'application de la lèvre 2 sur la surface mobile (non représentée), des stries ou surépaisseurs longitudinales, 4, de faible 15 superficie et de faible section, constituées par exemple en plastomère dur à faible coefficient de friction. Dans ce cas également, les différentes matières destinées à constituer respectivement les parties 1, 2 et 4 de la pièce d'étanchéité, sont extrudées simultanément dans des conditions 20 appropriées pour assurer une parfaite adhérence, non seulement au niveau de la surface de raccordement 3 entre les parties 1 et 2 mais aussi au niveau des surfaces de raccordement 5 entre les parties 2 et 4.

On va décrire maintenant deux modes d'exécution 25 du procédé selon la présente invention, qui permettent d'extruder des profilés tels que ceux illustrés aux figures 1 et 2 et précédemment décrits, ainsi que tous autres profilés comprenant au moins une première et une seconde parties ayant des propriétés mécaniques et 30 physiques différentes, la première partie ayant les propriétés des plastomères, et, la seconde, les propriétés des élastomères.

Dans un premier mode d'exécution de l'invention, on utilise une première composition, thermoplastique, 35 constituée essentiellement par du polypropylène, qui

est extrudable vers 220°C, et une seconde composition, vulcanisable, à base de l'élastomère EPDM, qui est extrudable à des températures à partir de 90°C et pouvant atteindre au maximum 150°C dans des cas extrêmes ;

5 on peut utiliser, par exemple, la seconde composition suivante, qui a des propriétés élastomériques :

- Buna AP.451	100
- Acide stéarique	1
- Oxyde de zinc	5
10 - Noir de carbone N.550	120
- Huile minérale paraffinique	90
- Silice précipitée	30
- Cire polyéthylène	3
- Antioxygène AFLUX 42	3
15 - Soufre	1,5
- Caloxol W.3	4
- Accélérateur Thiuram MS	0,6
- " Vulkacit ZM	1,0
- " Rhénocure AT	2,0
20 - " Butyl Zimate	1,2

Le procédé d'extrusion selon la présente invention utilise une extrudeuse d'un type connu, qui permet d'envoyer simultanément les deux compositions précédemment définies, dans la filière, à leurs températures respectives d'extrusion, notamment 220°C et 90°C, de manière que les deux compositions n'entrent pratiquement en contact l'une avec l'autre que dans la filière, et suivant leurs surfaces de raccordement dans le profilé extrudé, c'est-à-dire suivant la surface 3 dans le cas du profilé illustré à la figure 1, et suivant les surfaces 3 et 5 dans le cas du profilé illustré à la figure 2. A la sortie de la filière, le profilé extrudé est refroidi rapidement à une température voisine de 170°C, puis il est soumis à une opération de vulcanisation en continu, en

le faisant passer dans un four à air chaud où une température constante de 170°C est maintenue ; cette dernière température est, en effet, convenable pour vulcaniser la seconde composition, précédemment indiquée,

5 en un temps relativement bref, correspondant au temps de passage du profilé à travers le four à air chaud.

Ce mode d'exécution du procédé selon la présente invention, et notamment la phase de vulcanisation de la composition élastomérique par passage dans un four à air chaud, est applicable, notamment, chaque fois que la 10 première composition, c'est-à-dire celle destinée à former la première partie du profilé, ayant les propriétés des plastomères, présente un point de ramollissement supérieur à la température de vulcanisation (170°C dans l'exemple ci-dessus) de la seconde composition, c'est-à-dire de celle qui est destinée à former la seconde partie du profilé, ayant des propriétés proches des élastomères.

Dans un second mode d'exécution du procédé selon 20 l'invention, on utilise comme première composition, par exemple un TPO, (c'est-à-dire une composition contenant 90 % en poids de polypropylène et 10 % en poids d'EPDM) ; cette première composition est thermoplastique et extrudable vers 220°C. Comme seconde composition, on peut utiliser la même seconde composition que celle utilisée dans le mode d'exécution précédemment décrit, à base d'EPDM, et extrudable à 90°C, cette seconde composition, qui est 25 vulcanisable, étant, en outre, fortement chargée, par exemple par une proportion importante de noir de carbone, qui lui confère une forte polarité. Ces deux compositions sont alors extrudées comme on l'a décrit pour le mode d'exécution précédent, à des températures respectives de 30 220°C et de 90°C. A la sortie de la boudineuse, on refroidit le profilé vers 150°C, puis on le fait passer dans une 35 ligne de four à ultra-haute-fréquence, où la température de la seconde partie du profilé extrudé, c'est-à-dire celle

constituée par la seconde composition, est portée à 190°C en raison, notamment, de la polarité élevée que lui confère le noir de carbone, tandis que la température de la première partie du profilé extrudé, celle qui présente des propriétés plastomériques, n'est pratiquement pas augmentée, sauf au niveau de la surface de contact avec la seconde partie, cette légère augmentation de température étant cependant insuffisante pour entraîner une modification de la forme de ladite première partie du profilé extrudé. Ce procédé de vulcanisation suppose, bien entendu, que la première composition, à base de plastomère, n'est pas elle-même polaire.

La phase de vulcanisation de la composition élastomérique, lorsqu'on opère selon le second mode d'exécution du procédé selon l'invention et que l'on veut utiliser une première composition plastomérique polaire, donc susceptible de s'échauffer et de se déformer sous l'action des hautes fréquences, est susceptible d'une variante évitant ces inconvénients. Dans cette variante, la vulcanisation a lieu en faisant passer le profilé extrudé dans un four où est produit un rayonnement infrarouge ayant un spectre convenablement choisi pour que ce rayonnement soit absorbé dans une proportion importante par la seconde partie du profilé extrudé, c'est-à-dire celle constituée par la composition à base d'élastomère.

Il peut s'avérer nécessaire d'utiliser le dispositif bien connu des hommes de l'Art sous le nom de conformateur ou de filière de conformation.

Il y a lieu de rappeler qu'il s'agit d'un procédé permettant de soutenir les profilés rigides, depuis la sortie de la filière, jusqu'à ce qu'ils soient descendus à une température où ils ne soient plus déformables.

Dans les fabrications classiques de profilés rigides, cette opération est effectuée immédiatement à la sortie de la boudineuse.

Dans le cas du procédé décrit, et pour tenir compte de la nécessité de maintenir le profil à une température suffisante pendant une durée d'au moins deux minutes nécessaires à la vulcanisation de la partie élastomérique, la 5 conformation définitive pourra être effectuée après la phase de vulcanisation et à l'entrée d'un convoyeur de refroidissement qui sera généralement un tapis immergé dans l'eau.

En fonction du choix de composition de la seconde 10 composition utilisée pour la mise en oeuvre du procédé d'extrusion selon la présente invention, il sera également possible de vulcaniser la seconde partie du profilé extrudé en recourant à un procédé connu de vulcanisation, par exemple à la vapeur vive (sauf lorsque celle-ci serait 15 susceptible d'hydrolyser la première composition à base de plastomère), à un lit fluidisé de billes de verre, ou à d'autres procédés connus de vulcanisation.

Le procédé selon la présente invention n'est pas limité aux modes d'exécution précédemment décrits ; il 20 englobe toutes leurs variantes. D'une façon générale, la première et la seconde compositions utilisées pour la mise en oeuvre de ce procédé, peuvent être chacune des mélanges d'au moins un plastomère et un élastomère, les proportions de ces mélanges étant choisies de telle façon 25 que la première composition soit thermoplastique, et la seconde vulcanisable ; en particulier, la première composition peut contenir 5 à 20 % en poids d'élastomère, de même que la seconde composition peut contenir 5 à 20 % en poids de plastomère.

30 Les figures 3 à 8 représentent des vues en coupes de profilés pourvus d'un moyen d'ancrage de l'une des parties dans l'autre.

Le profilé représenté aux figures 3 et 4 est un joint de menuiserie qui comprend un talon 6 en un matériau relativement rigide tel que PVC, extrudé conjointement avec 35 une lèvre d'étanchéité 7 en élastomère tel que caoutchouc.

Dans ce mode de réalisation, la liaison obtenue par extrusion, entre le talon 6 et la lèvre d'étanchéité 7 au niveau de leurs surfaces de contact 8 est renforcée par une liaison mécanique réalisée par la disposition d'une projection 9 en élastomère venue d'extrusion avec la lèvre 7, qui avance dans le talon 6 et dont le profil particulier (en forme d'ancre double dans l'exemple représenté à titre non limitatif aux figures 3 et 4) fournit des moyens d'accrochage 10 qui sont emprisonnés dans le talon 6 lors du processus d'extrusion sans pouvoir s'en échapper. La figure 4 illustre la mise en place du profilé de la figure 3, utilisé en tant que joint de bâtiment, dans une rainure 11 prévue à cet effet dans un élément de construction, dans laquelle est encastré le talon 6 en PVC, de préférence 15 rigide, qui exerce, de ce fait, une pression sur la projection 9, laquelle pression est transmise à la lèvre 7 solidaire de ladite projection renforçant ainsi la tenue de ladite lèvre.

Le profilé représenté aux figures 3 et 4 peut être pourvu d'une peau pelable (non représentée) appliquée également par extrusion simultanée sur la surface de la lèvre 7 pour la protéger temporairement ; cette peau pelable peut être, par exemple, en PVC-nitrile et recouvrir une lèvre 7 en EPT solidaire par extrusion d'un talon 6 en PVC.

La figure 5 est une vue en coupe transversale d'un joint de carrosserie à lèvre annulaire 12 en caoutchouc, solidarisée par extrusion avec un talon 13 en polypropylène le long de leur surface de contact 14, cette solidarisation étant renforcée par la disposition de projections d'ancre 15 extrudées, en caoutchouc, emprisonnées dans le polypropylène du talon 13.

La figure 6 est une vue en coupe transversale d'un joint de clips de serre où la partie en élastomère tel que caoutchouc, 16, et la partie en plastomère tel que TPO, 17, sont solidarisées par extrusion, le long de leur

surface de contact 18, cette solidarisation étant renforcée par la disposition des projections d'ancrage 19, qui se projettent à partir de la partie 16 en élastomère, dans la partie 17 en plastomère.

5 La figure 7 est une vue en coupe transversale d'un profilé utilisable en tant que joint de caravane, par exemple, et susceptible de se substituer avantageusement aux joints actuels qui sont réalisés totalement en caoutchouc cellulaire, en raison de la réduction du prix de revient
10 10 qu'il entraîne. Un tel joint comporte une lèvre annulaire 20 en caoutchouc cellulaire dont la solidarisation avec le talon 21 en PVC est réalisée par liaison par extrusion au niveau de la surface de contact 22 et par accrochage mécanique par l'intermédiaire des projections 23.

15 15 Alors que dans les figures 3 à 7, les projections d'ancrage sont venues d'extrusion avec la lèvre d'étanchéité en caoutchouc, la figure 8 montre une vue partielle en coupe d'une bande de protection latérale de véhicule, machine ou analogue, qui comporte une bande 20 de plastomère 24 - tel que PVC par exemple - solidarisée avec une bande de caoutchouc 25, par extrusion, le long de leur surface de contact 26, cette solidarisation étant renforcée par les projections d'ancrage 27 venues d'extrusion avec la bande de plastomère 24 et en même matériau
25 25 que cette dernière. La bande en PVC 24 porte sur sa face opposée à la surface de contact 26, une couche adhésive 28 destinée à permettre la mise en place des bandes de protection ainsi formées, sur des carrosseries de voitures, de machines, etc...

30 30 Ainsi que cela ressort de ce qui précède, l'invention ne se limite nullement à ceux de ses modes de mise en oeuvre, de réalisation et d'application qui viennent d'être décrits de façon plus explicite ; elle en embrasse au contraire toutes les variantes qui peuvent venir à
35 35 l'esprit du technicien en la matière, sans s'écartez du cadre, ni de la portée, de la présente invention.

REVENDICATIONS

1°) Procédé pour extruder des profilés comprenant au moins une première et une seconde partie ayant des propriétés mécaniques et physiques différentes, la première 5 partie ayant les propriétés des plastomères, et, la seconde, les propriétés des élastomères, lequel procédé est caractérisé en ce qu'il consiste essentiellement à alimenter la filière d'extrusion, avec au moins une première et une seconde compositions extrudables, 10 différentes mais adaptées l'une à l'autre, la première composition étant thermoplastique et la seconde vulcanisable, et lesdites compositions étant envoyées dans la filière, à leurs températures respectives d'extrusion généralement différentes, et de manière que les deux compositions 15 n'entrent pratiquement en contact l'une avec l'autre que dans la filière, et seulement suivant leurs surfaces de raccordement dans le profilé extrudé ; à refroidir ensuite le profilé extrudé en-dessous du point de ramollissement de la première composition, et enfin à vulcaniser 20 la seconde partie du profilé extrudé.

2°) Procédé selon la Revendication 1, caractérisé en ce que la première composition présente un point de ramollissement nettement supérieur à la température optimale de vulcanisation de la seconde composition, et en ce que le profilé extrudé est refroidi à ladite température optimale de vulcanisation puis vulcanisé en continu à cette température, notamment, par passage continu dans un four à air chaud.

3°) Procédé selon la Revendication 1, caractérisé en ce que la première composition présente un point de ramollissement relativement voisin de la température optimale de vulcanisation de la seconde composition, et en ce que le profilé extrudé est refroidi en-dessous du point de ramollissement de la première composition, puis soumis à un traitement continu de vulcanisation par chauffage préférentiel 35 de sa seconde partie, notamment, par passage continu du profilé dans un four à ultra-haute-fréquence ou dans un four

à infra-rouge selon que la seconde composition est polaire ou non.

4°- Procédé selon l'une quelconque des Revendications 1 à 3, caractérisé en ce que la première et la seconde compositions sont constituées par l'un des couples de matières : polyéthylène-EPDM (éthylène-propylène-diène-monomère) ; polypropylène-EPDM ; chlorure de polyvinyle (éventuellement surchloré) - caoutchouc-nitrile ; EPDM-TPO (composition contenant un polypropylène et un E.P.D.M. dans une proportion appropriée, notamment de 90 % et 10 % en poids, respectivement).

5 5°- Procédé selon l'une quelconque des Revendications 1 à 4, caractérisé en ce que la première composition est un mélange d'au moins un plastomère et un élastomère en proportions telles qu'elle soit thermoplastique.

10 6°- Procédé selon la Revendication 5, caractérisé en ce que la première composition contient 5 à 20 % en poids d'élastomère.

15 7°- Procédé selon l'une quelconque des Revendications 1 à 6, caractérisé en ce que la seconde composition est un mélange d'au moins un élastomère et un plastomère, en proportions telles qu'elle soit vulcanisable.

20 8°- Procédé selon la Revendication 7, caractérisé en ce que la seconde composition contient 5 à 0 % en poids de plastomère.

25 9°- Procédé selon l'une quelconque des Revendications 1 à 8, caractérisé en ce que pour améliorer encore l'adhérence des matières plastomères et élastomères l'une à l'autre, on pourvoit la face de contact de l'une des parties en élastomère ou en plastomère, avec l'autre partie, d'une languette en même matériau, qui en est solidaire, 30 qui avance dans cette autre partie et qui présente un profil propre à assurer une liaison mécanique avec ladite autre partie dans laquelle elle est emprisonnée.

35 10°- Procédé selon l'une quelconque des Revendications 1 à 9, caractérisé en ce que, outre les première et deuxième compositions extrudables, la filière d'extrusion est alimentée avec une troisième composition

extrudable qui présente les propriétés des peaux pelables et qui est appliquée de préférence sur la surface extérieure de la partie en élastomère du profilé.

11°- Procédé selon l'une quelconque des Revendications 1 à 10, caractérisé en ce que la partie en plastomère est pourvue sur sa face opposée à sa face de jonction avec la partie en élastomère, d'une couche de matière adhésive.

12°- Profilés composites extrudés produits par le procédé selon l'une quelconque des Revendications 1 à 11, et destinés notamment à servir de joints de menuiserie, de balais d'essuie-glace, de clips pour le montage de serres, de joints de carrosseries, de bandes de protection latérales de véhicules ou machines, ou de lècheurs de vitres, caractérisés en ce qu'ils se composent d'une partie en plastomère et d'une partie en élastomère extrudés ensemble de manière à être solidaires l'un de l'autre par au moins l'une de leurs faces.

13°- Profilés composites extrudés selon la Revendication 12, caractérisés en ce que l'une (7, 12, 16, 20, 24) des deux parties qui les composent, élastomère ou plastomère, est pourvue d'au moins une projection (9, 15, 19, 23, 27) extrudée en même matière, qui avance au-delà de celle de leurs faces (8, 14, 18, 22, 26) solidaire par extrusion de leur autre partie (6, 13, 17, 21, 25), en plastomère ou élastomère, et qui présente un profil tel qu'il fournit des éléments d'accrochage (10, notamment) qui assurent en outre la liaison mécanique avec la partie dans laquelle ladite languette avance et est emprisonnée.

14°- Profilés composites extrudés selon l'une quelconque des Revendications 12 et 13, caractérisés en ce qu'ils comportent une troisième partie extrudée avec les deux premières, qui présente les propriétés des peaux pelables et qui est appliquée par extrusion sur tout ou partie de la surface de la partie en élastomère.

15°- Profilés composites extrudés selon l'une quel-

conque des Revendications 12 à 14, caractérisés en ce que leur partie en plastomère porte sur l'une de ses faces, et de préférence sur sa face opposée à celle qui est solidarisée, lors de l'extrusion, avec la partie en élastomère, une couche (28) en matière adhésive pour permettre la mise en place de ces profilés sur des carrosseries ou analogues en vue d'en assurer la protection vis-à-vis des chocs.

FIG.1

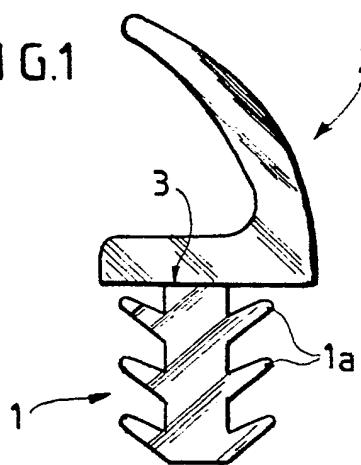


FIG. 2

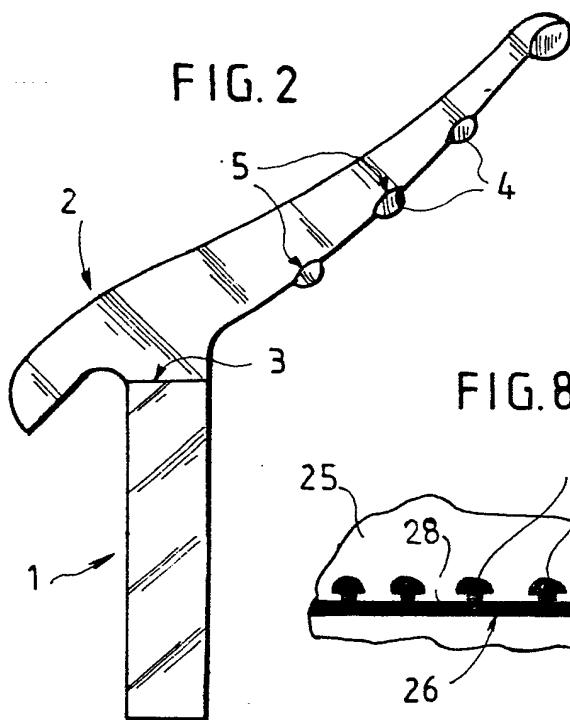


FIG. 8

FIG. 3

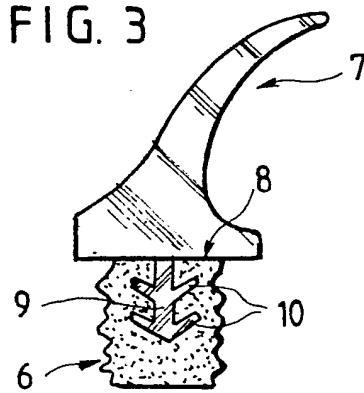


FIG. 5

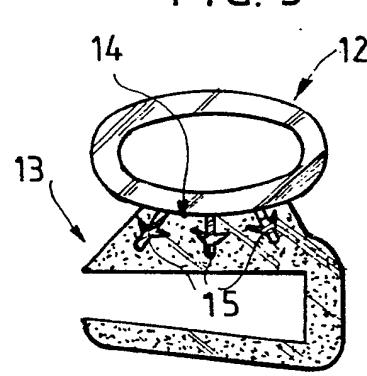


FIG. 6

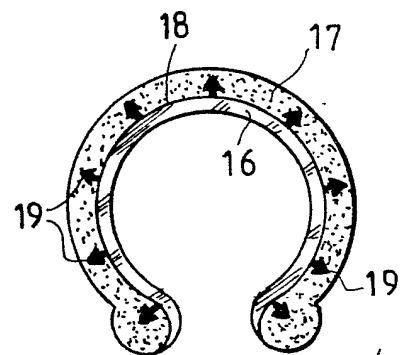


FIG. 4

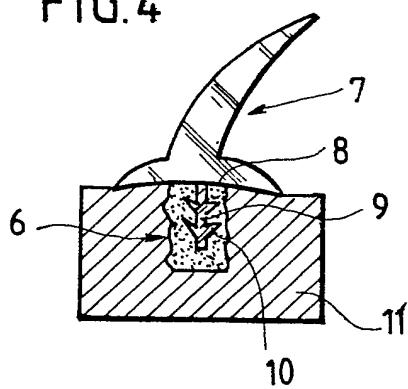
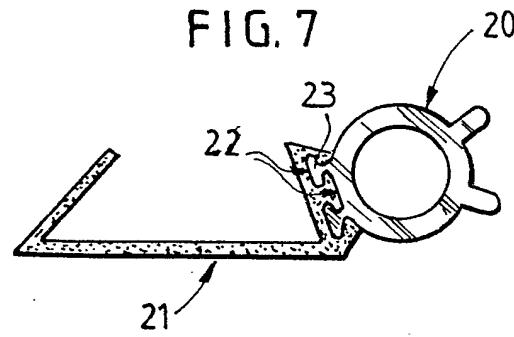


FIG. 7





DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS					
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes	Revendication concernée	CLASSEMENT DE LA DEMANDE (Int. Cl. 4)		
A	FR-A-2 468 717 (STANDARD PRODUCTS INDUSTRIAL) * Page 2 *	1,2,4, 12	B 29 C 47/04 E 06 B 7/23		
A	--- FR-A-2 378 935 (MENUISIERS DE FRANCE) * Page 1, lignes 12-20; page 3, lignes 26-34; figure 3 *	1,9,10 ,12-14			
A	--- FR-A-2 366 476 (SCHLEGEL) * Page 6, lignes 30-34 *	1,12			
A	--- EP-A-0 040 336 (SMAE-SOCIETA' MERIDIONALE ACCESORI ELASTOMERICI) * Page 4 *	5,6			
A	--- FR-A-2 310 207 (SCHLEGEL)		DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHES (Int. Cl.4)		
A,D	--- EP-A-0 021 989 (HUTCHINSON-NAPA) & FR-A-2 459 415 -----		B 29 C E 06 B		
Le présent rapport de recherche a été établi pour toutes les revendications					
Lieu de la recherche LA HAYE	Date d'achèvement de la recherche 22-10-1986	Examinateur ASHLEY G.W.			
CATEGORIE DES DOCUMENTS CITES					
X : particulièrement pertinent à lui seul	T : théorie ou principe à la base de l'invention				
Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie	E : document de brevet antérieur, mais publié à la date de dépôt ou après cette date				
A : arrière-plan technologique	D : cité dans la demande				
O : divulgation non-écrite	L : cité pour d'autres raisons				
P : document intercalaire	& : membre de la même famille, document correspondant				

PUB-NO: EP000209453A1
DOCUMENT-IDENTIFIER: EP 209453 A1
TITLE: Process for producing by co-extrusion profiles, comprising at least two parts having different properties.
PUBN-DATE: January 21, 1987

INVENTOR-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
FAURE-BONDAT, JOSEPH	N/A

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME	COUNTRY
HUTCHINSON SA	FR

APPL-NO: EP86401530

APPL-DATE: July 9, 1986

PRIORITY-DATA: FR08511086A (July 19, 1985)

INT-CL (IPC): B29C047/04, E06B007/23

EUR-CL (EPC): B29C047/00, B29C047/04, E06B003/62, E06B007/23, B29C037/00, B60J010/00, B60J010/00, B60J010/00

US-CL-CURRENT: 264/172.1 , 264/173.17 , 428/122

ABSTRACT:

1. A method to extrude profiles comprising at least one first part and one second part, having different physical and mechanical properties, the first part (1, 6, 13, 17, 21, 24) having the properties of plastomers and being made of at least one first thermoplastic compound, whilst the second part (2, 7, 12, 16, 20, 25) has the properties of elastomers and is made of at least one second vulcanizable compound, said first and second compounds being extrudable, wherein the said method is characterized in that is essentially consists of : - feeding a single extrusion die with said first and second extrudable compounds, these compounds being sent simultaneously into the single die, at their respective extrusion temperatures which are generally different, and in such a way that the two compounds do actually come into contact with one another inside the die, only and along their connecting surfaces (3, 8, 14, 18, 22, 26) inside the extruded profile ; - then cooling the extruded profile below the softening point of the first compound, and - finally vulcanizing the second part of the extruded profile.